

**HGM-103-A**

**IN THE UNITED STATES PATENT AND TRADEMARK OFFICE**

Applicant:	Nagata et al.	Group Art Unit:	3617
Serial Number:	10/659,719	Examiner:	Unknown
Filed:	10 September 2003	Confirmation No.:	3896
Title:	REAR GRIP APPARATUS FOR A PERSONAL WATERCRAFT		

**TRANSMITTAL OF PRIORITY DOCUMENT**

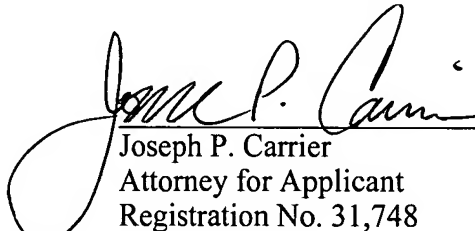
Commissioner For Patents  
PO Box 1450  
Alexandria, VA 22313-1450

Sir:

In connection with the identified application, applicant encloses for filing a certified copy of: Japanese Patent Application No. 2002-264610, filed 10 September 2002, to support applicant's claim for Convention priority under 35 USC §119.

Respectfully submitted,

Customer Number 21828  
Carrier, Blackman & Associates, P.C.  
24101 Novi Road, Suite 100  
Novi, Michigan 48375  
05 December 2003

  
\_\_\_\_\_  
Joseph P. Carrier  
Attorney for Applicant  
Registration No. 31,748  
(248) 344-4422

I hereby certify that this correspondence is being deposited with the U.S. Postal Service as first class mail in an envelope addressed to Mail Stop Missing Parts, Commissioner For Patents, PO Box 1450, Alexandria, VA 22313-1450 on 05 December 2003.

Dated: 05 December 2003  
JPC/km  
enclosures

  
\_\_\_\_\_  
Kathryn MacKenzie

日 本 国 特 許 庁  
JAPAN PATENT OFFICE

別紙添付の書類に記載されている事項は下記の出願書類に記載されている事項と同一であることを証明する。

This is to certify that the annexed is a true copy of the following application as filed with this Office.

出 願 年 月 日                      2 0 0 2 年    9 月 1 0 日  
Date of Application:

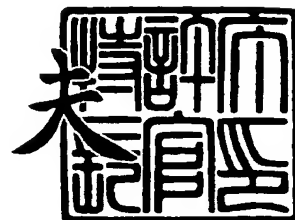
出 願 番 号                      特 願 2 0 0 2 - 2 6 4 6 1 0  
Application Number:  
[ST. 10/C]:                      [ J P 2 0 0 2 - 2 6 4 6 1 0 ]

出      願      人                      本 田 技 研 工 業 株 式 有 限 公 司  
Applicant(s):

2 0 0 3 年    8 月 1 8 日

特許庁長官  
Commissioner,  
Japan Patent Office

今 井 康 夫



【書類名】 特許願

【整理番号】 H102251001

【提出日】 平成14年 9月10日

【あて先】 特許庁長官 殿

【国際特許分類】 B63H 11/00

【発明者】

    【住所又は居所】 埼玉県和光市中央1丁目4番1号 株式会社本田技術研  
                                究所内

    【氏名】 長田 直明

【発明者】

    【住所又は居所】 埼玉県和光市中央1丁目4番1号 株式会社本田技術研  
                                究所内

    【氏名】 大前 陽

【発明者】

    【住所又は居所】 埼玉県和光市中央1丁目4番1号 株式会社本田技術研  
                                究所内

    【氏名】 市原 慶一

【特許出願人】

    【識別番号】 000005326

    【氏名又は名称】 本田技研工業株式会社

【代理人】

    【識別番号】 100067356

    【弁理士】

    【氏名又は名称】 下田 容一郎

【選任した代理人】

    【識別番号】 100094020

    【弁理士】

    【氏名又は名称】 田宮 寛祉

**【手数料の表示】****【予納台帳番号】** 004466**【納付金額】** 21,000円**【提出物件の目録】****【物件名】** 明細書 1**【物件名】** 図面 1**【物件名】** 要約書 1**【包括委任状番号】** 9723773**【包括委任状番号】** 0011844**【プルーフの要否】** 要

【書類名】 明細書

【発明の名称】 小型水上艇のリヤグリップ構造

【特許請求の範囲】

【請求項 1】 デッキにシートを載せ、シートの後方にパッセンジャが握ることのできるリヤグリップを配置した小型水上艇において、

前記リヤグリップは、上方に開口する肉抜き凹部を有する U 断面若しくは H 断面の本体部と、前記肉抜き凹部に上から被せるカバー状のグリップフェース部と、からなり、

前記本体部、グリップフェース部はともに樹脂の成形品であることを特徴とする小型水上艇のリヤグリップ構造。

【請求項 2】 前記グリップフェース部は、射出成形品であるとともに、手の平が当たる部分に滑り止め用の凹凸を形成したことを特徴とする請求項 1 記載の小型水上艇のリヤグリップ構造。

【発明の詳細な説明】

【 0 0 0 1 】

【発明の属する技術分野】

本発明は小型水上艇のリヤグリップ構造に関する。

【 0 0 0 2 】

【従来の技術】

従来の小型水上艇のリヤグリップ構造では、リヤグリップ全体を一体で形成している。（例えば、特許文献 1 参照。）。

【 0 0 0 3 】

【特許文献 1】

特開平 9 - 2 8 1 1 3 2 号公報 （第 4 頁、図 8）

【 0 0 0 4 】

特許文献 1 を図面を参照の上、詳しく説明する。

図 8 は従来の小型船舶のグラブバーの説明図である（特許文献 1 の図 8 を写したものの。）。

従来のグラブバー 5 0 は、後部シートに配設し、後部乗員が手を掛けるもので

、アルミダイキャスト製の外側壁 50a とこれの上端から下方に屈曲して延びる内側壁 50b を一体形成したものである。グラブバー 50 の材質としては、アルミニウム合金以外に樹脂を挙げることができる。

#### 【0005】

##### 【発明が解決しようとする課題】

上記従来のグラブバー 50（リヤグリップ）は、アルミダイキャスト製であるが、同様の外側壁 50a とこれの上端から下方に屈曲して延びる内側壁 50b を一体に樹脂で形成する場合は、ブロー成形で成形する。ただ、ブロー成形では、ブロー圧で膨張させるため、微細加工が難しいのと、形状が限定される。また、生産コストが高む。

#### 【0006】

そこで、本発明の目的は、所望の微細加工を施せ、生産コストの削減を図る小型水上艇のリヤグリップ構造を提供することにある。

#### 【0007】

##### 【課題を解決するための手段】

上記目的を達成するために請求項 1 は、デッキにシートを載せ、シートの後方にパッセンジャが握ることのできるリヤグリップを配置した小型水上艇において、リヤグリップは、上方に開口する肉抜き凹部を有する U 断面若しくは H 断面の本体部と、肉抜き凹部に上から被せるカバー状のグリップフェース部と、からなり、本体部、グリップフェース部はともに樹脂の成形品であることを特徴とする。

#### 【0008】

リヤグリップを本体部とグリップフェース部の 2 分割構成とする。その結果、本体部およびグリップフェース部をブロー成形以外の樹脂の成形法、例えば、圧縮成形や射出成形で成形した成形品とすることができる。従って、リヤグリップの生産コストの削減を図れる。

#### 【0009】

請求項 2 は、グリップフェース部は、射出成形品であるとともに、手の平が当たる部分に滑り止め用の凹凸を形成したことを特徴とする。

リヤグリップに形成する滑り止め用の凹凸の形状を微細な形状に設定しても、射出成形の際の圧力で金型の型面から微細な形状を転写することができる。従って、グリップフェース部に所望の微細加工を施せる。

#### 【0010】

##### 【発明の実施の形態】

本発明の実施の形態を添付図に基づいて以下に説明する。なお、図面は符号の向きに見るものとする。

図1は本発明に係るリヤグリップ構造を用いた小型水上艇の側面図であり、小型水上艇10は、ハル12と、このハル12の上に接合したデッキ13で構成した艇体11と、デッキ13の略中央に配置したステアリングハンドル14と、このステアリングハンドル14の後部に設けるとともに、デッキ13に載せたシート15と、ハル12の中央に取り付けた燃料タンク16およびエンジン17と、このエンジン17にドライブシャフト18を介して取り付けしたインペラ21と、シート15の後部に配置したリヤグリップ22と、を備える。

リヤグリップ22は、パッセンジャが握るもので、デッキ13側に固定する本体部23と、本体部23に取り付けたグリップフェース部24とからなる。

#### 【0011】

図2は本発明に係るリヤグリップ構造の分解図であり、リヤグリップ22の本体部23と、グリップフェース部24と、このグリップフェース部24を本体部23に固定するビス25…（…は複数を示す。以下同様。）、26、26とを示す。

#### 【0012】

本体部23は、上方に開口27する肉抜き凹部28を有するU断面若しくはH断面に成形した樹脂の成形品である。

肉抜き凹部28は、底31に形成したビス25…を通す孔32…およびビス26をねじ込むための穴33、33を有する。34…はデッキ側へ固定する際にボルトを通す孔を示す。

#### 【0013】

グリップフェース部24は、本体部23の肉抜き凹部28に上から被せること

ができるようにカバー状に成形した樹脂の成形品である。

グリップフェース部 2 4 はまた、射出成形品であるとともに、手の平が当たる部分に滑り止め用の凹凸 3 6 を形成した。凹凸 3 6 の形状は任意である。

#### 【 0 0 1 4 】

図 3 は本発明に係るリヤグリップ構造の平面図であり、本体部 2 3 の肉抜き凹部 2 8 にグリップフェース部 2 4 をビス 2 5 …, 2 6, 2 6 で取り付けた状態を示すとともに、グリップフェース部 2 4 の表面に滑り止め用の凹凸 3 6 を形成したことを示す。

グリップフェース部 2 4 の裏面には、ビス 2 5 …をねじ込むためのボス部 3 7 …を形成した。

#### 【 0 0 1 5 】

図 4 は図 3 の 4 - 4 線断面図であり、上方に開口 2 7 を設けた肉抜き凹部 2 8 を有する U 断面に成形した本体部 2 3 と、グリップフェース部 2 4 の表面の手の平が当たる部分に滑り止め用の凹凸 3 6 を形成したことを示す。

#### 【 0 0 1 6 】

このようにリヤグリップ 2 2 は、グリップフェース部 2 4 の手の平が当たる部分に滑り止め用の凹凸 3 6 を形成した構成なので、手を滑り難くすることができるとともに、握りやすくすることができる。

肉抜き凹部 2 8 のこの部位は、U 断面であると同時に、底に向かって溝幅が狭まる形状であり、グリップフェース部 2 4 の表面を段差のない状態で保持することができる。

#### 【 0 0 1 7 】

図 5 は図 3 の 5 - 5 線断面図であり、本体部 2 3 を、上方に開口 2 7 する肉抜き凹部 2 8 を有する U 断面に成形し、底 3 1 にビス 2 5 を通す孔 3 2 を形成し、ビス 2 5 をボス部 3 7 にねじ込むことで、グリップフェース部 2 4 を固定したことを示す。

#### 【 0 0 1 8 】

図 6 は図 3 の 6 - 6 線断面図であり、本体部 2 3 を、上方に開口 2 7 する肉抜き凹部 2 8 を有する H 断面に成形し、ビス 2 5 でグリップフェース部 2 4 を固定

した状態を示すとともに、グリップフェース部 24 の表面の手の平が当たる部分に滑り止め用の凹凸 36 を形成したことを示す。

#### 【0019】

このようにリヤグリップ 22 は、本体部 23 と、グリップフェース部 24 と、ビス 25 と、からなるので、ブロー成形以外の樹脂の成形法、例えば、圧縮成形や射出成形で成形した成形品を採用することができる。従って、リヤグリップの生産コストの削減を図ることができる。

#### 【0020】

また、グリップフェース部 24 は、射出成形品であるとともに、手の平が当たる部分に滑り止め用の凹凸 36 を形成したので、リヤグリップ 22 に形成する凹凸 36 の形状を微細な形状にしても、射出成形の際の圧力で型面から微細な形状を転写することができる。従って、グリップフェース部 24 に所望の微細加工を施すことができる。

#### 【0021】

図 7 は図 3 の 7-7 線断面図であり、本体部 23 の肉抜き凹部 28 にカバー状のグリップフェース部 24 を被せ、ビス 26 でグリップフェース部 24 を固定した状態を示す。

#### 【0022】

尚、本発明の実施の形態に示した肉抜き凹部 28 の断面形状は任意である。

本体部 23 とグリップフェース部 24 を分割する際の分割面の位置は任意である。

滑り止め用の凹凸 36 の範囲は限定しない。

#### 【0023】

##### 【発明の効果】

本発明は上記構成により次の効果を発揮する。

請求項 1 では、小型水上艇のリヤグリップは、上方に開口する肉抜き凹部を有する U 断面若しくは H 断面の本体部と、肉抜き凹部に上から被せるカバー状のグリップフェース部と、からなり、本体部、グリップフェース部はともに樹脂の成形品なので、本体部およびグリップフェース部をブロー成形以外の樹脂の成形法

、例えば、圧縮成形や射出成形で成形した成形品とすることができる。従って、リヤグリップの生産コストの削減を図ることができる。

#### 【0024】

請求項2では、グリップフェース部は、射出成形品であるとともに、手の平が当たる部分に滑り止め用の凹凸を形成したので、リヤグリップに形成する滑り止め用の凹凸の形状を微細な形状に設定しても、射出成形の際の圧力で金型の型面から微細な形状を転写することができる。従って、グリップフェース部に所望の微細加工を施すことができる。

#### 【図面の簡単な説明】

##### 【図1】

本発明に係るリヤグリップ構造を用いた小型水上艇の側面図

##### 【図2】

本発明に係るリヤグリップ構造の分解図

##### 【図3】

本発明に係るリヤグリップ構造の平面図

##### 【図4】

図3の4-4線断面図

##### 【図5】

図3の5-5線断面図

##### 【図6】

図3の6-6線断面図

##### 【図7】

図3の7-7線断面図

##### 【図8】

従来の小型船舶のグラブバーの説明図

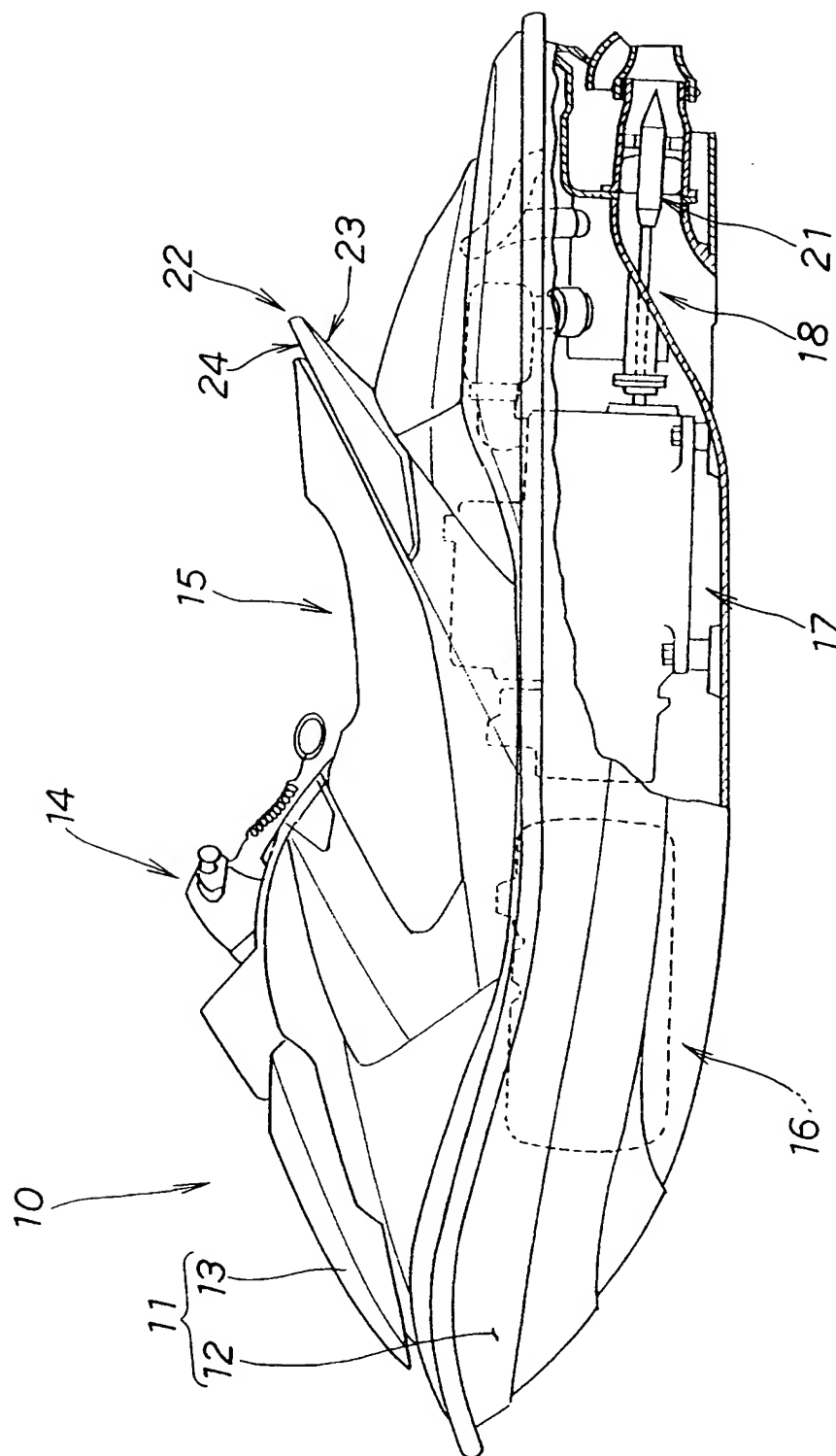
#### 【符号の説明】

10…小型水上艇、13…デッキ、15…シート、22…リヤグリップ、23…本体部、24…グリップフェース部、27…開口、28…肉抜き凹部、36…滑り止め用の凹凸。

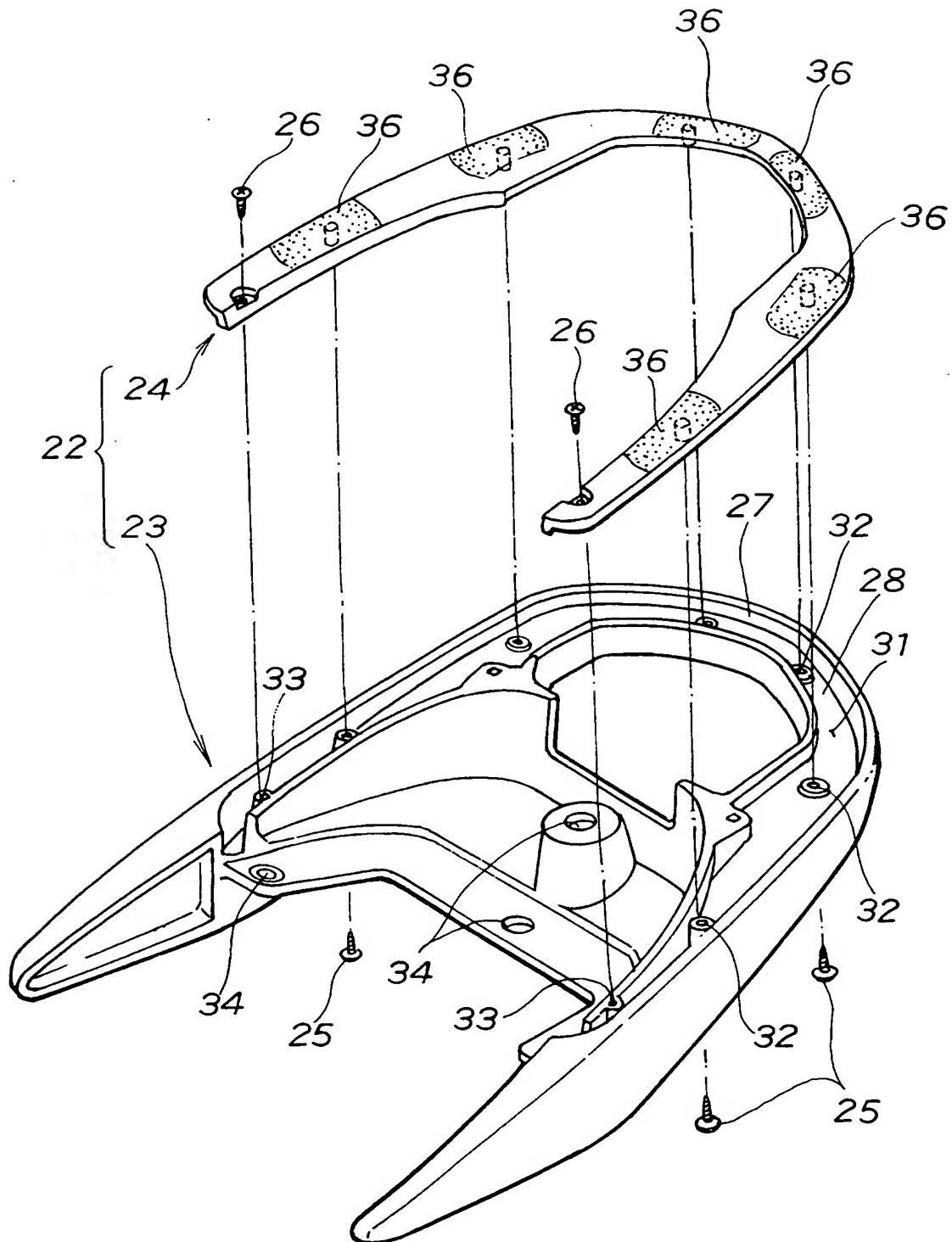
【書類名】

図面

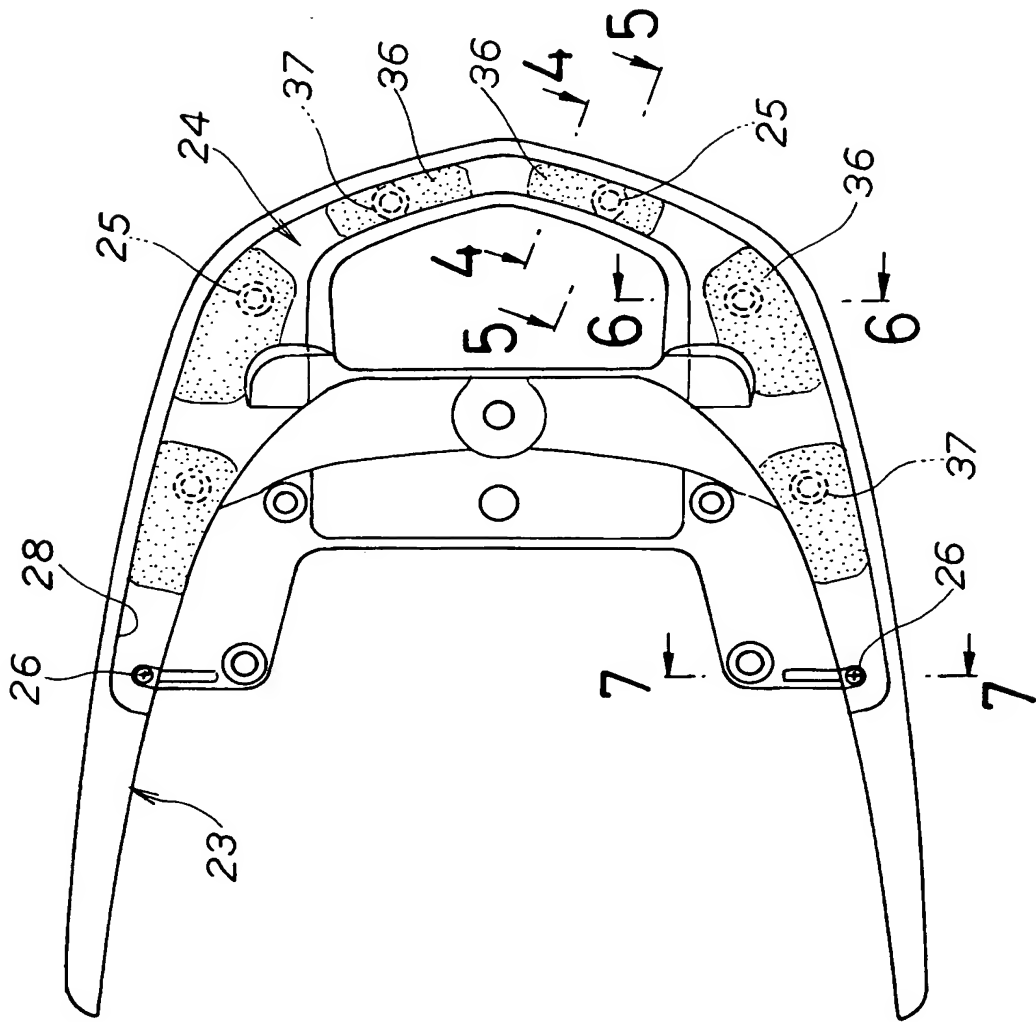
【図 1】



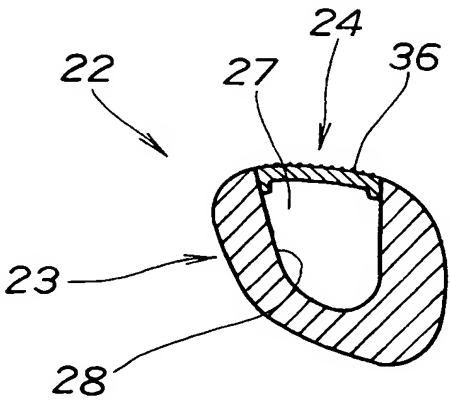
【図 2】



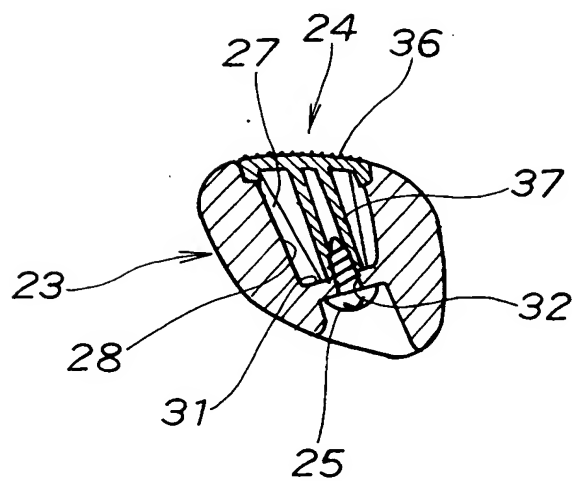
【図 3】



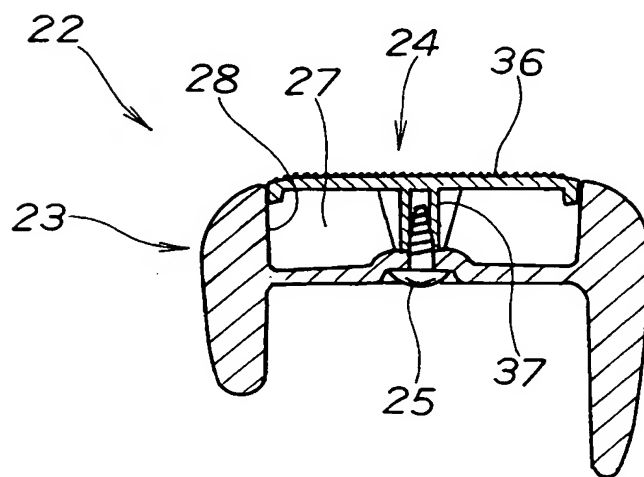
【図 4】



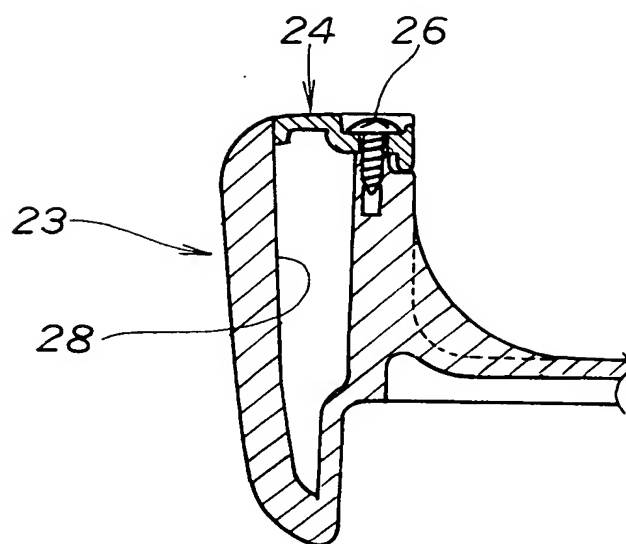
【図 5】



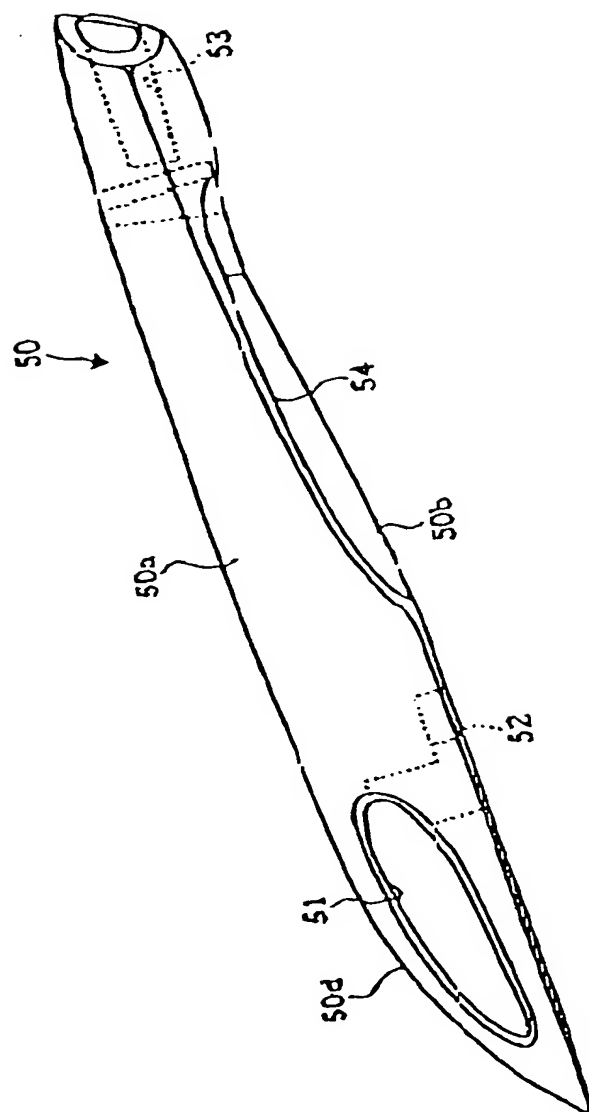
【図 6】



【図 7】



【図 8】



【書類名】 要約書

【要約】

【解決手段】 小型水上艇のリヤグリップ 2 2 は、上方に開口する肉抜き凹部 2 8 を有する U 断面若しくは H 断面の本体部 2 3 と、肉抜き凹部に上から被せるカバー状のグリップフェース部 2 4 と、からなり、本体部、グリップフェース部はともに樹脂の成形品である。グリップフェース部 2 4 は、射出成形品であるとともに、手の平が当たる部分に滑り止め用の凹凸 3 6 を形成した。

【効果】 ブロー成形以外の樹脂の成形法、例えば、圧縮成形や射出成形で成形した成形品とすることができる。リヤグリップの生産コストの削減を図ることができる。滑り止め用の凹凸の形状を微細な形状に設定しても、射出成形の際の圧力で金型の型面から微細な形状を転写することができる。グリップフェース部に所望の微細加工を施すことができる。

【選択図】 図 2

特願 2 0 0 2 - 2 6 4 6 1 0

出 願 人 履 歷 情 報

識別番号

[ 0 0 0 0 0 5 3 2 6 ]

1. 変更年月日

1 9 9 0 年 9 月 6 日

[変更理由]

新規登録

住 所

東京都港区南青山二丁目 1 番 1 号

氏 名

本田技研工業株式会社